

DEUTSCHES PATENT- UND MARKENAMT

80297 München

Telefon: (0 89) 21 95 - 0

Telefax: (0 89) 21 95 - 22 21

Telefonische Auskünfte: (0 89) 21 95 - 34 02

Internet: <http://www.dpma.de>

Zahlungsempfänger:

Bundeskasse Weiden

BBK München 700 010 54 (BLZ 700 000 00)

BIC (SWIFT-Code): MARKDEF1700

IBAN: DE84 7000 0000 0070 0010 54

- Dienststelle Jena -

07738 Jena

Telefon: (0 36 41) 40 - 54

Telefax: (0 36 41) 40 - 56 90

Telefonische Auskünfte: (0 36 41) 40 - 55 55

- Technisches Informationszentrum Berlin -

10958 Berlin

Telefon: (0 30) 25 992 - 0

Telefax: (0 30) 25 992 - 404

Telefonische Auskünfte: (0 30) 25 992 - 220

Merkblatt

für die Erstellung der gemäß § 36 des Patentgesetzes (PatG)
vorgeschriebenen Zusammenfassung zur Patentanmeldung

(Ausgabe 2005)

Die Zusammenfassung dient ausschließlich der technischen Unterrichtung, d. h. sie soll einen raschen Überblick über den Inhalt der Erfindung gestatten und in maschinellen Dokumentationssystemen verwendbar sein. Sie ist nicht Teil der Anmeldung und kann daher nicht für die Bestimmung des Schutzzumfangs und nicht als ursprüngliche Offenbarung der Erfindung im Sinne von § 34 Abs. 4 PatG herangezogen werden. Die Zusammenfassung ist nicht für den Inhalt der Erfindung maßgebend. Um ihren Zweck zu erfüllen, muss die Zusammenfassung leicht verständlich und übersichtlich sein und den wesentlichen Inhalt des in der Anmeldung beschriebenen mechanischen oder chemischen oder physikalischen Sachverhalts wiedergeben. Daher ist es zweckmäßig, die durch § 36 PatG vorgeschriebenen Teile der Zusammenfassung in einer stets genau eingehaltenen Gliederung wiederzugeben. Dies sollte nach folgendem Schema geschehen, wobei die angegebenen Ziffern zu verwenden wären. Die Zusammenfassung soll aus nicht mehr als 1500 Zeichen bestehen.

Schema zur Zusammenfassung nach § 36 PatG

1. Bezeichnung

Die Bezeichnung ist in Übereinstimmung mit der Bezeichnung der Erfindung, also möglichst unter Angabe der beanspruchten Patentkategorien wie »Vorrichtung . . .«, »Verfahren . . .«, »Vorrichtung und Verfahren . . .« oder »Mittel . . .« anzugeben.

2. Kurzfassung

2.1. Technisches Problem der Erfindung = technische Aufgabe und Zielsetzung

Die Aufgabe ist möglichst konkret im Hinblick auf die gegenüber dem Stand der Technik erreichten Vorteile anzugeben.

2.2. Lösung des Problems bzw. der technischen Aufgabe

Hier sind die wesentlichen Merkmale der Lösung, beispielsweise Gestaltungsmerkmale, Verfahrensschritte, Stoffkomponenten usw. anzugeben. Ggf. sind mehrere Lösungswege anzugeben. Soweit eine Zeichnung mit Bezugszeichen beigefügt ist, sollen diese oder aber die wichtigsten in die Zusammenfassung aufgenommen werden. Die Bezugszeichen in der Zusammenfassung sollten in Klammern gesetzt werden.

2.3. Anwendungsgebiet

Anzugeben ist das spezielle Anwendungsgebiet in der Regel entsprechend dem Ausführungsbeispiel, das in der Anmeldung beschrieben ist.

3. Zeichnung

Der Zusammenfassung kann eine Zeichnung beigefügt werden, die den Inhalt der Zusammenfassung verdeutlicht und die Erfindung übersichtlich darstellt.

Die Zeichnung zur Zusammenfassung ist nicht Teil der Anmeldung.

Es ist oft sinnvoll, diejenige Zeichnung aus der Anmeldung auch der Zusammenfassung beizufügen, die die Erfindung am genauesten darstellt.

Zwingend erforderlich ist eine Zeichnung der Zusammenfassung beizufügen, wenn im Text der Zusammenfassung auf eine Zeichnung Bezug genommen wird.

Die Auswahl der Zeichnung für die Zusammenfassung trifft der Prüfer, wenn sie vom Anmelder trotz Aufforderung nicht getroffen worden ist.

Beispiel 1

1. Verfahren zur Herstellung von Methanol.

2.1. Methanol wird bisher großtechnisch durch katalytische Hydrierung von Kohlenmonoxid in Gegenwart eines ZnO-Cr₂O₃ Mischkatalysators bei Temperaturen von ca. 400° C und Drucken von ca. 30 MPa hergestellt. Die hohen Temperaturen und Drücke sind nur durch großen apparativen Aufwand beherrschbar. Das neue Verfahren soll bei niedrigen Temperaturen und Drucken durchführbar sein.

2.2. Ein Cn-ZnO-Cr₂O₃ Katalysator wird bei der Herstellung von Methanol durch katalytische Hydrierung von Kohlenmonoxyd verwendet; die Synthese erfolgt bei einer Temperatur von 250° C und einem Druck von 5 MPa. Die Ausbeute bei diesem Verfahren liegt über der der bekannten Verfahren.

2.3. Herstellung von Methanol.

3.

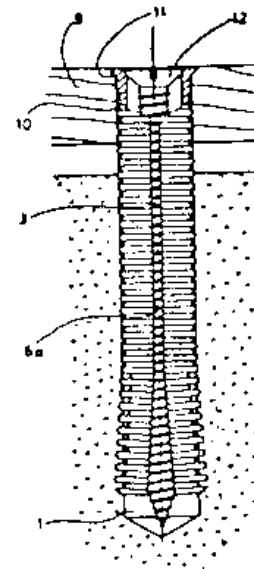
Beispiel 2

1. Spreizdübel.

2.1. Die in Mauerwerk für das Einsetzen von Kunststoff-Dübeln durch Bohren hergestellten Löcher besitzen abhängig von der Zusammensetzung des Mauerwerks unterschiedliche Durchmesser. Dies wirkt sich bei den bekannten Dübeln nachteilig auf die zulässigen Belastungswerte aus. Der neue Dübel soll sich einem möglichst großen Bereich von Bohrungsdurchmessern anpassen.

2.2. Um dem Dübel Federeigenschaften ähnlich einer Spannhülse zu geben, ist einer der üblicherweise im rohrförmigen Dübel vorhandenen vier Längsschlitze (6a) über die ganze Länge des Dübels geführt. In Verbindung mit der sich gegen das Dübelende hin konisch verjüngenden Innenbohrung des Dübels ergibt sich nach Eindrehen der Schraube (3) eine gute Anlage des mit Ringrippen versehenen Dübelmantels an den Wänden der Bohrung (1 bzw. 10).

2.3. Der Dübel eignet sich aufgrund der Verspannungsmöglichkeit über seine ganze Länge für Abstandsmontagen; vgl. Abstand zwischen Brett (9) und Mauerwerk in der Zeichnung.



Beispiel 3

1. Anordnung zum wahlweisen Vervielfachen der Strom- und/oder Spannungswerte von flachen Solargeneratoren.

2.1. Bei bekannten Solargeneratoren werden die einzelnen Solarzellenmodule mit Hilfe einer aufwendigen und wenig variablen Verkabelung zusammengeschaltet. Die neue Anordnung soll es ermöglichen, Solarzellenmodule eines Bautyps in einer einfachen und kostengünstigen Serien- und/oder Parallelschaltung miteinander zu verbinden und einen variablen, an den jeweiligen Verwendungszweck angepassten Aufbau schnell zu realisieren.

2.2. Bei jedem Modul (2) sind an gegenüberliegenden Seiten des aus Kunststoff bestehenden Modulkörpers (6) durch den Körper durchgehende, mit den Kontaktbahnen (9, 10) der Solarzellenanordnung (3, 4, 5) verbundene Plus- bzw. Minuskontaktbuchsen (11, 12) aus Metall angebracht. Angepasste Steckverbindungen (13, 14) aus leitendem oder isolierendem Material sind vorgesehen, um die Module (2) elektrisch und mechanisch zu verbinden.

2.3. Die Anordnung ermöglicht durch beliebige Kombinationen von Serien- und Parallelschaltungen von Solarzellenmodulen eines einzigen Bautyps praktisch unbegrenzte Strom- und Spannungsabstufungen und damit die Verwendung dieses Solarzellenmoduls sowohl im Kleingerätebereich als auch zur Energienutzung bei Fassaden- und Dachverkleidungen.

